

10/030939
3 Rec'd PCT/PTO 15 JAN 2002

DOCKET NO.: 217958 US

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

IN RE APPLICATION OF: Akihiko SUEHIRO, et al.

SERIAL NO.: NEW U.S. PCT APPLICATION

FILED: HEREWITH

INTERNATIONAL APPLICATION NO.: PCT/JP00/04980

INTERNATIONAL FILING DATE: July 26, 2000

FOR: GAS GENERATOR

REQUEST FOR PRIORITY UNDER 35 U.S.C. 119
AND THE INTERNATIONAL CONVENTION

Assistant Commissioner for Patents
Washington, D.C. 20231

Sir:

In the matter of the above-identified application for patent, notice is hereby given that the applicant claims as priority:

<u>COUNTRY</u>	<u>APPLICATION NO</u>	<u>DAY/MONTH/YEAR</u>
Japan	11-213351	28 July 1999

Certified copies of the corresponding Convention application(s) were submitted to the International Bureau in PCT Application No. PCT/JP00/04980. Receipt of the certified copy(s) by the International Bureau in a timely manner under PCT Rule 17.1(a) has been acknowledged as evidenced by the attached PCT/IB/304.

Respectfully submitted,
OBLON, SPIVAK, McCLELLAND,
MAIER & NEUSTADT, P.C.



C. Irvin McClelland
Attorney of Record
Registration No. 21,124
Surinder Sachar
Registration No. 34,423



22850

(703) 413-3000
Fax No. (703) 413-2220
(OSMMN 1/97)

BEST AVAILABLE COPY

日本特許庁
PATENT OFFICE
JAPANESE GOVERNMENT

14.08.00

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日

Date of Application:

1999年 7月28日

RECD 03 OCT 2000

出願番号

Application Number:

平成11年特許願第213351号

WIPO

PCT

出願人

Applicant(s):

日本化薬株式会社

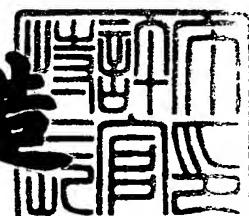
PRIORITY
DOCUMENT

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

2000年 9月18日

特許庁長官
Commissioner,
Patent Office

及川耕造



出証番号 出証特2000-3073416

【書類名】 特許願

【整理番号】 NKNB247

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 B60R 21/26

【発明者】

【住所又は居所】 兵庫県姫路市豊富町豊富3903-39 日本化薬株式
会社 姫路工場内

【氏名】 末廣 昭彦

【発明者】

【住所又は居所】 兵庫県姫路市豊富町豊富3903-39 日本化薬株式
会社 姫路工場内

【氏名】 田中 耕治

【発明者】

【住所又は居所】 兵庫県姫路市豊富町豊富3903-39 日本化薬株式
会社 姫路工場内

【氏名】 佐宗 高

【特許出願人】

【識別番号】 000004086

【氏名又は名称】 日本化薬株式会社

【代表者】 中村 輝夫

【電話番号】 03-3237-5234

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 010319

【納付金額】 21,000円

【ブルーフの要否】 要

【書類名】明細書

【発明の名称】エアバッグ用ガス発生器

【特許請求の範囲】

【請求項1】複数個のガス放出口(8)を有する側筒(1)と該側筒の端部を上蓋(2)及び下蓋(3)で閉鎖することにより形成された鉄又は鋼製のハウジング(4)の内側には、中央から径方向外側に向けて点火器(30)、ガス発生剤(6)、冷却・フィルタ部材(7)が順次配置されると共に、前記ガス放出口(8)を内側から覆うシール部材(10)が前記側筒の内壁面に貼着され、更に前記冷却・フィルタ部材(7)が前記上蓋(2)から前記下蓋(3)にかけて介装され、前記側筒(1)の外径をD、前記上蓋(2)と下蓋(3)の外面間距離をLとした時に $L/D \leq 1$ 以下のガス発生器であって、

前記下蓋(3)の中央にて該下蓋(3)と点火器保持部(3a)を一体成形し、該点火器保持部(3a)に前記点火器(30)をかしみ固定してなることを特徴とするガス発生器。

【請求項2】前記ガス発生剤(6)が、含窒素有機化合物を主成分とする有機化合物系ガス発生剤である請求項1に記載のガス発生器。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、自動車の衝突事故等による衝撃から自動車の運転者及び乗員の安全を確保するためのエアバッグ安全装置に用いられるガス発生器に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

この種のガス発生器については、ハウジングが、アルミ合金製のもの、鉄又は鋼製のものがある。アルミニウム製の物については、図3に示す特開平10-081190号公報にて開示されているように下蓋中央に点火器を固定するための点火器保持部が一体成形されているが、鉄又は鋼製のものについては、図2に示す特開平11-078764号公報にて開示されているようにプレス成形された

下蓋に別部品である点火器保持部（点火器用ホルダ）が溶接固定されている。

また、環境性や安全性の要請によりガス発生剤が、アジ化ソーダを使用したアジ化系のものから窒素含有有機化合物系のものに変換される方向にある。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】

ところが、窒素含有化合物系のガス発生剤は、アジ化系のガス発生剤に比べ燃焼時の温度が高くなり易く、また、同程度の燃焼特性を維持するにはより高い圧力を必要とする特性を有しており、1筒構造のアルミ合金製ハウジングでは耐熱性・耐圧性の面で限界があった。

また、ガス発生剤の吸湿劣化を防止するためにハウジングはシール構造にする必要があり、鉄又は鋼製のハウジングに点火器保持部品を溶接固定することは、溶接作業に加え、溶接部のシール性の信頼性に問題が発生する可能性があり、信頼性を確保する必要性から事前にリーク検査を実施しなければならないと言う作業面・コスト面の問題があった。

同様に点火器保持部品をかしめ固定する場合にも、パッキン等のシール部材の追加とかしめ作業が必要となり、シール検査も実施する必要があり、作業面・コスト面の問題があった。

また、ガス発生器の径（D）に比べ軸方向の高さ（L）が短い場合（ $L/D \leq 1$ ）は、下蓋の厚みをガス発生剤の燃焼時の高内圧による下蓋の変形を防止するほど厚く取れず、下蓋の変形により、点火器保持部の溶接部の破損やかしめの外れに伴う燃焼ガスの漏れが生じる場合があり、このガスは冷却・フィルタ部材を経由しない恐れがあった。

本発明は、上述の諸問題を一挙に解決すべくなされたものであり、具体的には有機化合物系ガス発生剤に好適なガス発生器であって、耐熱性、耐圧性に優れ、且つシールの信頼性の高いガス発生器を提供することを目的とするものである。

【0004】

【課題を解決するための手段】

本発明は、上記目的を達成するためになされたもので、その特徴とする処は、複数個のガス放出口を有する側筒と該側筒の端部を上蓋及び下蓋で閉鎖すること

により形成された鉄又は鋼製のハウジングの内側には、中央から径方向外側に向けて点火器、ガス発生剤、冷却・フィルタ部材が順次配置されると共に、前記ガス放出口を内側から覆う金属箔が前記側筒の内壁面に貼着され、更に前記冷却・フィルタ部材が前記上蓋から下蓋にかけて介装され、前記側筒の外径をD、前記上蓋と下蓋の外面間距離をLとした時に L/D が1以下のガス発生器であって、前記下蓋の中央に点火器保持部を一体成形し、該点火器保持部に前記点火器をかしほ固定することを特徴とするものである。

【0005】

これにより、耐熱性・耐圧性に優れた鉄又は鋼製の1筒構造のハウジングにおいても、下蓋の中央部への点火器保持部分の固着作業とシール検査を不要とし、その部分からのシール不良によるガス発生剤の吸湿劣化を皆無とすることができます、また、有機化合物系ガス発生剤の燃焼時に発生する高内圧による下蓋の変形に対しても、シールの破損を防止することができる。

【0006】

【発明の実施の形態】

以下、本発明に係るガス発生器の実施の形態を図面を参照にしつつ説明する。図1は、本発明のガス発生器の1例を示す模式断面図である。同図において、ガス発生器G1は、側筒1、上蓋2及び下蓋3からなる。側筒1は、上蓋2の外周部に一体で成形された側筒1aと、下蓋3の外周部に一体で成形された側筒1bとからなり、側筒1aと側筒1bとが接合されて1筒式のハウジング構造をしている。ここで接合方法は、電子ビーム溶接、レーザ溶接や摩擦圧接等が使用できる。上蓋2の側筒部1aには、複数のガス放出口8が設けられており、側筒1aの端部には図示しないエアバッグモジュールに取り付けるためのフランジ1cが成形されている。

【0007】

ここで、本発明のガス発生器G1は、1筒式のハウジング構造であるため、ガス発生剤6の燃焼により発生する内圧に対して軸方向に加わる力をすべて側筒1で支える必要からガス発生器の径(D)は、70mm以下が好ましい。また、高さ方向の寸法(L)については、図示しないエアバッグモジュールに組み込むた

めに、助手席用としては70mm以下が、運転席用としては40mm以下が好ましい。

【0008】

下蓋3は、中央部に一体成形された点火器保持部(3a)に点火器(30)をパッキン31を介してかしめ固定し、外周部の側筒(1b)の端部を上蓋2のフランジ(1c)に接合される。

【0009】

ハウジング4の内部には、冷却・フィルタ部材7が上蓋2から下蓋3まで介装され、その内側にクッション部材5と押え蓋部材9aによって保持された状態で、ガス発生剤6が装填されている。また、冷却・フィルタ部材7の内側下端には、断面L字形のリング部材9bが当接配置されている。これらの押え蓋部材9aやリング部材9bは、共にガス発生器G1が作動した時に生じるハウジング4の変形によって生じるハウジング内面と冷却・フィルタ部材7との隙間から、発生ガスが流出するのを防止する役目を果たす。

【0010】

尚、上蓋2の側筒1aに設けられた多数のガス放出口8の内側にはシール部材(アルミ箔部材等)10が貼着され、点火器保持部3aに添接されたパッキン31とでハウジング4内の気密性を確保している。

【0011】

次に、図1に示すガス発生器G1の組立作業の要領を同図に基づき説明する。先ず、下蓋3の点火器保持部3aにパッキン31を添接して点火器30をかしめ固定し、リング部材9bを挿入配置し、冷却・フィルタ部材7を挿入する。次に冷却・フィルタ部材7の内側にガス発生剤6を充填し、クッション部材5を介して押え蓋部材9aを配置する。最後にガス放出口8をシール部材10で密閉した上蓋2をかぶせ、下蓋3と上蓋2を接合すれば、図1のガス発生器G1が得られる。

【0012】

次に、本発明のガス発生器の動作を図1に示すガス発生器G1を例にして説明する。車輌内に配置された衝突検知装置が、車輌の衝突を検知すると、その検知

信号によって点火器30を点火し、その着火炎によってガス発生剤6を着火して、ガス発生剤6の燃焼による高圧ガスの発生が開始される。ハウジング4内のガス圧が上昇して所定の圧力に達すると、シール部材10が破裂し、ガス放出口8から高圧のガスが噴出し、エアバッグ（図示せず）を瞬時に膨張展開させる。

【0013】

尚、ガス発生剤6の燃焼時に発生するスラグは、冷却・フィルタ部材7を通過する過程で冷却・捕集され、清浄なガスとなってエアバッグに供給される。燃焼開始後は、ハウジング4内は、瞬時に高温高圧になるが、ハウジング構造部材（側筒1、上蓋2及び下蓋3）は、鉄又は鋼を用いることによってアルミ合金に比して板厚寸法を薄くでき、また、アルミ合金製のハウジングでは使用困難であった有機化合物系ガス発生剤であっても適用が容易となり、適用可能なガス発生剤の種類を拡大でき、ガス発生器の設計が容易になる。

【0014】

また、ハウジングの径(D)に対し、高さ(L)が低いガス発生器においては、上蓋2、下蓋3の板厚が大きいとガス発生剤を十分に充填できなくなるためと重量増加を抑えるために、上蓋2、下蓋3の板厚には上限があり、破損はしないが変形は許す設計が求められる。特に下蓋3においては、中央に点火器保持部を有する必要があり、別部品として溶接やかしめで固定接合した場合は、変形を許す設計においては変形に伴う固定接合部の破損の防止は困難であるが、一体成形にすることで破損の防止が容易になる。

【0015】

尚、本発明で使用しうる有機化合物系ガス発生剤としては、テトラゾール系化合物、トリアゾール系化合物、アゾジカルボニニアミド系化合物、グアニジン系化合物等の含窒素有機化合物を燃料とし、これに硝酸塩、オキソハロゲン酸塩等の酸化剤を添加混合してなるガス発生剤を例示することが出来る。

【0016】

【発明の効果】

以上説明したように、本発明のエアバッグ用ガス発生器によれば、下蓋の素材を鉄又は鋼とし、中央に点火器保持部を一体成形することで、従来別部品を接合

固定していたことで生じる接合固定作業やシール検査作業が省略でき、また、作動時の変形に伴う接合固定部の破損を防止できるので、燃焼時の内圧が高圧となり易い有機化合物系ガス発生剤の適用が容易になる。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明のガス発生器の一例の全体構成を示す模式断面図である。

【図2】

従来のガス発生器の模式断面図である。

【図3】

従来のガス発生器の模式断面図である。

【符号の説明】

図1について

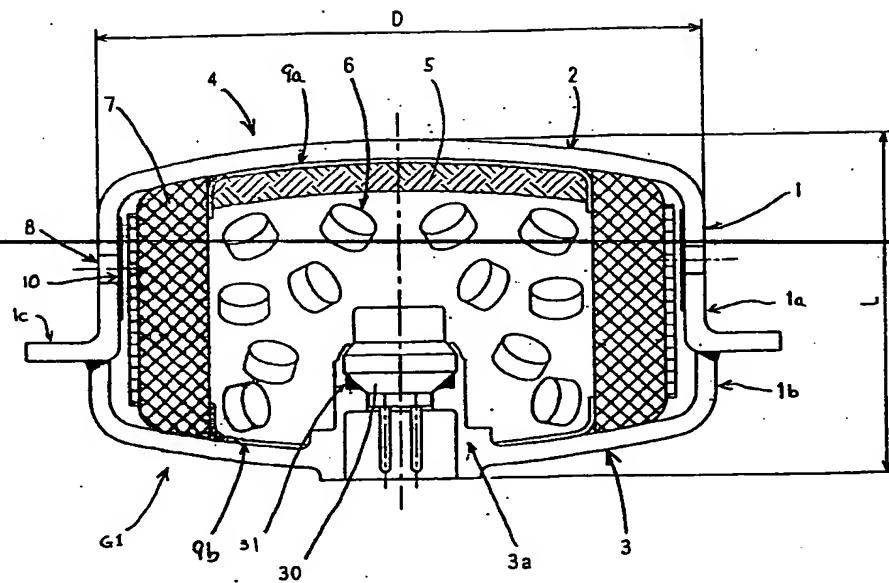
- 1 側筒
- 2 上蓋
- 3 下蓋
- 3 a 点火器保持部
- 4 ハウジング
- 5 クッション
- 6 ガス発生剤
- 7 冷却・フィルタ部材
- 8 ガス放出口
- 9 a 押え蓋部材
- 9 b リング部材
- 10 シール部材
- 31 パッキン
- G1 ガス発生器

図2について特開平11-078764号公報を参照のこと

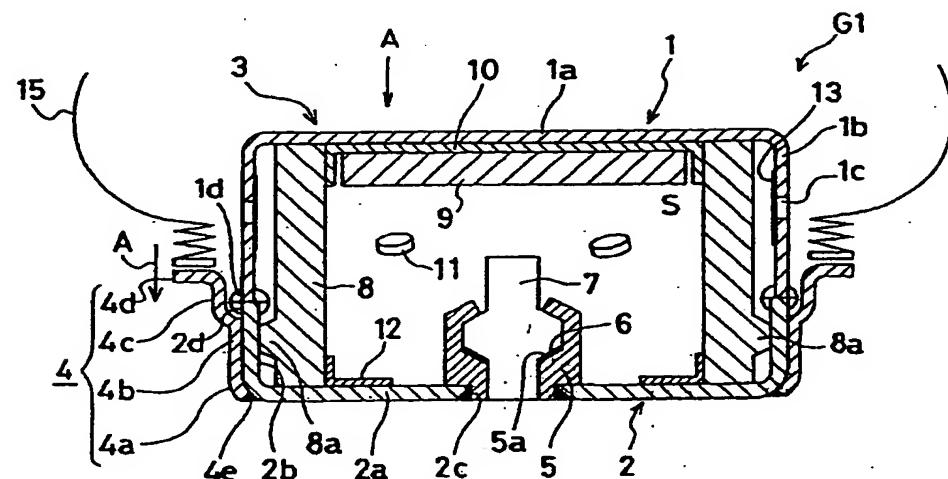
図3について特開平10-081190号公報を参照のこと

【書類名】図面

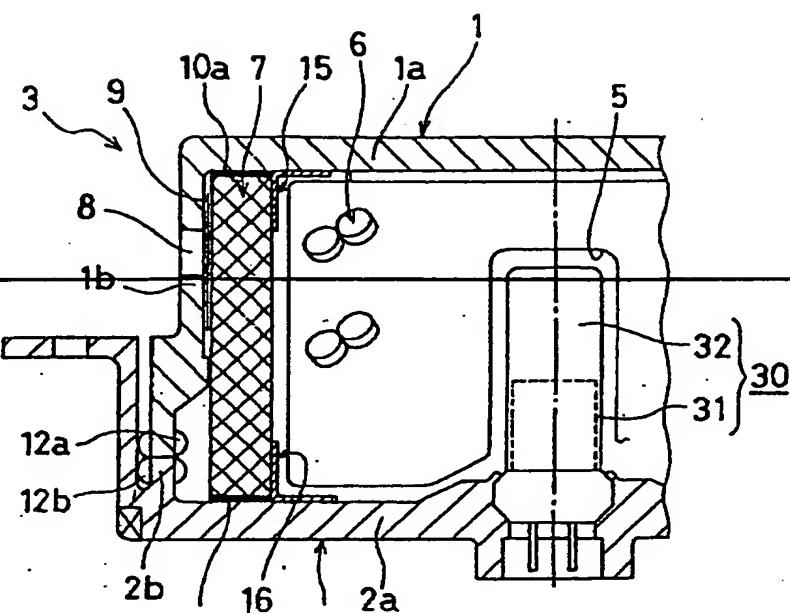
【図1】



【図2】



【図3】



【書類名】要約書

【課題】

有機化合物系ガス発生剤に好適なガス発生器であって、耐熱性、耐圧性に優れ、且つシールの信頼性の高いガス発生器を提供すること。

【解決手段】

複数個のガス放出口（8）を有する側筒（1）と該側筒の端部を上蓋（2）及び下蓋（3）で閉鎖することにより形成された鉄又は鋼製のハウジング（4）の内側には、中央から径方向外側に向けて点火器（30）、ガス発生剤（6）、冷却・フィルタ部材（7）が順次配置されると共に、前記ガス放出口（8）を内側から覆うシール部材（10）が前記側筒の内壁面に貼着され、更に前記冷却・フィルタ部材（7）が前記上蓋（2）から前記下蓋（3）にかけて介装され、前記側筒（1）の外径をD、前記上蓋（2）と下蓋（3）の外面間距離をLとした時に L/D が1以下のガス発生器であって、

前記下蓋（3）の中央にて該下蓋（3）と点火器保持部（3a）を一体成形し、該点火器保持部（3a）に前記点火器（30）をかしめ固定してなることを特徴とするガス発生器。

【選択図】図1

認定・付加情報

特許出願の番号	平成11年 特許願 第213351号
受付番号	59900723026
書類名	特許願
担当官	第三担当上席 0092
作成日	平成11年 7月30日

<認定情報・付加情報>

【提出日】 平成11年 7月28日

次頁無

出願人履歴情報

識別番号 [000004086]

1. 変更年月日 1990年 8月 9日

[変更理由] 新規登録

住 所 東京都千代田区富士見1丁目11番2号

氏 名 日本化薬株式会社

BEST AVAILABLE COPY